

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



13 SEP 2004



(43) 国際公開日
2003 年 10 月 9 日 (09.10.2003)

PCT

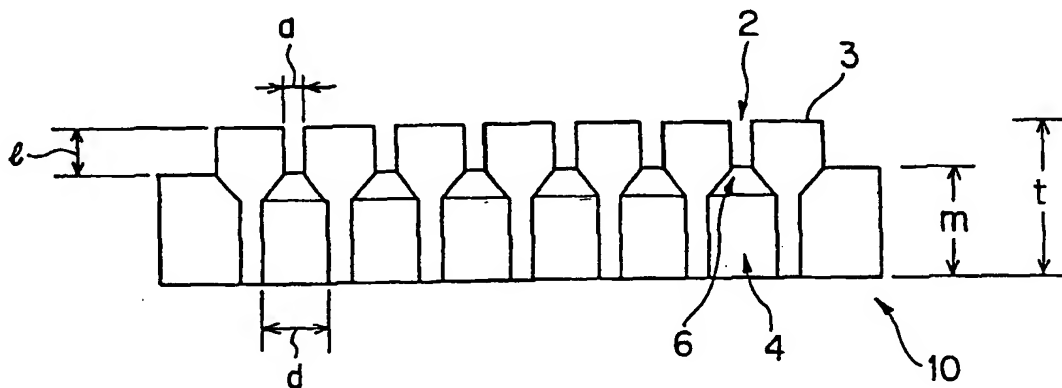
(10) 国際公開番号
WO 03/082538 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B28B 3/26 (72) 発明者; および
(21) 国際出願番号: PCT/JP03/01030 (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 金子 隆久
(22) 国際出願日: 2003 年 1 月 31 日 (31.01.2003) (KANeko,Takahisa) [JP/JP]; 〒467-8530 愛知県 名古屋
(25) 国際出願の言語: 日本語 市 瑞穂区須田町2番56号 日本碍子株式会社内 Aichi
(26) 国際公開の言語: 日本語 (JP). 名手 真之 (NATE,Masayuki) [JP/JP]; 〒467-8530
(30) 優先権データ: 特願2002-91026 2002 年 3 月 28 日 (28.03.2002) JP 愛知県 名古屋市 瑞穂区須田町2番56号 日本碍子株式
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 日本 会社内 Aichi (JP). 弘永 昌幸 (HIRONAGA,Masayuki)
碍子株式会社 (NGK INSULATORS,LTD.) [JP/JP]; 〒 467-8530 愛知県 名古屋市 瑞穂区須田町2番56号 Aichi (JP). 出口 勇次
(74) 代理人: 渡邊 一平 (WATANABE,Kazuhira); 〒111-0053 東京都 台東区 浅草橋3丁目20番18号 第8菊星タ
ワービル3階 Tokyo (JP).

[続葉有]

(54) Title: HONEYCOMB FORMING FERRULE AND JIG FOR HONEYCOMB FORMING FERRULE USING THE FERRULE

(54) 発明の名称: ハニカム成形用口金及びこれを用いたハニカム成形用口金治具



(57) Abstract: A honeycomb forming ferrule (10) having such a structure that groove-like slits (2) are formed of cell blocks (3) in a surface and rear holes (4) communicating with the slits (2) are formed in a rear surface and being formed of a cemented carbide with high wear resistance, wherein the cemented carbide is sintered at a high temperature after compressingly forming cemented carbide compound powder of transition metal element series with a tough iron family metal used as binder, and the ratio of the connection area of the cell blocks (3) to that of the rear holes (4) is 35 to 65%, whereby, by the honeycomb forming ferrule and a jig for honeycomb forming ferrule using the ferrule, when a basis material containing a very hard material such as SiC is extrudably formed, the wear resistance of the ferrule or the jig for the ferrule can be increased, and the defective shape of a formed body due to the wear of the ferrule can be eliminated.

(57) 要約: 表面に溝状のスリット (2) をセルブロック (3) で設けるとともに、裏面にスリット (2) に連通する裏孔 (4) を設けた構造を有するハニカム成形用口金 (10) である。口金 (10) は、耐摩耗性の高い超硬合金からなり、超硬合金は、遷移金属元素系列の超硬金属炭化合物粉末を靱性の高い鉄族金属を結合材として、圧縮成形した後、高温で焼結したものであり、且つセルブロック (3) と裏孔 (4) との接合面積の比率が、35～65%である。このハニカム成形用口金及びこれを用いたハニカム成形用口金治具によれば、SiC等の硬度が非常に高い材料を含有する素地を押出成形するに当たり、口金又は口金治具の耐摩耗性を向上することができるとともに、口金の摩耗による成形体の形状不具合を解消することができる。

WO 03/082538 A1